

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

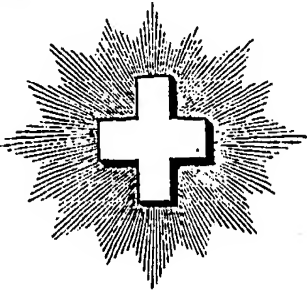
Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

EIDGEN. AMT FÜR



GEISTIGES EIGENTUM

PATENTSCHRIFT



Veröffentlicht am 1. August 1934

Gesuch eingereicht: 20. Mai 1933, 12 $\frac{3}{4}$ Uhr. — Patent eingetragen: 31. Mai 1934.

HAUPTPATENT

BIRKA REGULATOR G. M. B. H., Berlin-Wannsee, und Ernst ROZUMEK,
Berlin-Lichterfelde (Deutschland).

Vakuumschalter mit elektromagnetischer Betätigungseinrichtung.

An sich sind zur Betätigung von Vakuumschaltern bekanntlich nur sehr kleine Energien nötig. Jedoch neigen die Kontakte von Vakuumschaltern infolge Fehlens jeder Oxydbildung stark zum Verschweißen miteinander. Tritt ein solches Verschweißen der Kontakte aber ein, so sind verhältnismäßig große Kräfte erforderlich, um die Kontakte zu trennen. Werden Vakuumschalter elektromagnetisch betätigt, so ist damit zu rechnen, daß dieselben gelegentlich einmal nicht abschalten, wenn die Magnetspulen nur so stark bemessen sind, daß sie dem normalen Betriebszustand genügen. Man ist daher gezwungen, die Spulen unnötig stark zu dimensionieren und die Schalter dadurch nicht unwesentlich zu vergrößern. Trotzdem ist man nicht sicher, daß bei einer gelegentlich einmal auftretenden besonders starken Verschweißung die Kontakte auch wirklich getrennt werden.

kuum zwar eine große Zugfestigkeit gegen ruhige oder langsam und stetig steigende Belastung besitzt, daß sie jedoch verhältnismäßig spröde ist und sich daher durch Schlag oder Stoß leicht zerstören läßt. Beim Vakuumschalter gemäß der Erfindung wirken demgemäß die elektromagnetischen Zugkräfte nicht unmittelbar auf die Kontakte oder deren Träger, sondern es ist ein Anker vorgesehen, welcher beim Ausschalten durch von den elektromagnetischen Kräften erzeugte, in ihm aufgespeicherte kinetische Energie die Kontakte ruckartig öffnet. Die Erfindung ist in der Zeichnung beispielsweise erläutert.

Es stellt dar:

Fig. 1 einen Längsschnitt durch einen Vakuumschalter,

Fig. 2 einen teilweisen Längsschnitt durch eine andere Ausführungsform,

Fig. 3 einen Längsschnitt durch eine wei-

1 ist ein feststehender Kontakt, der sich am Ende eines Stabes 2 befindet. Ein beweglicher Gegenkontakt 3 ist auf einer Kontaktplatte 4 befestigt und kann in der Bohrung eines aus feuerfestem Isoliermaterial bestehenden röhrenförmigen Hohlkörpers 5 gleiten. Er wird durch eine Feder 6, welche sich gegen eine Isolierplatte 7 stützt, gegen den feststehenden Kontakt 1 gedrückt. Die Isolierplatte 7 ist vermitteltst zweier Bolzen 8 und 9 mit einem flanschartig ausgebildeten Ende 10 des rohrartigen Isolierkörpers 5 fest verbunden. Der Stab 2 ist über den Flansch 10 hinaus verlängert und mit einer Stromzuführungskappe 11 beispielsweise verschweißt, welche den einen äußeren Pol des Schalters bildet. Die bewegliche Kontaktplatte 4 ist mittelst eines biegsamen Kabels 12 mit dem Bolzen 9 verbunden. Das freie Ende dieses Bolzens 9 ist weiterhin mittelst eines Kabels 13 mit einer zweiten Stromzuführungskappe 14 ebenfalls beispielsweise verschweißt. An den Bolzen 8 und 9 geführt, gleitet ein Anker 15, zweckmäßig von wesentlich größerer Masse als der bewegliche Kontakt und sein Träger, der jedoch von diesen Bolzen durch Isolierrohre 16 isoliert ist. Dieser Anker 15 besteht, um eine einfache Montage zu ermöglichen, aus zwei rohrförmigen Hälften, die durch irgendwelche bekannten Mittel zusammengehalten werden. Der Anker 15 wird durch eine Schraubenfeder 17 in der gezeichneten Stellung gehalten. Er trägt an der einen Seite zwei Stifte 18, welche sich durch Bohrungen 19 eines zweiten Flansches des rohrförmigen Isolierkörpers 5 hindurchbewegen können.

Über die Außenwand des zweckmäßigerweise rohrförmig ausgebildeten Vakuumgefäßes 20 ist eine Magnetspule 21 geschoben.

Die Wirkungsweise ist folgende:

Wird die Magnetspule 21 erregt, so wird der Anker 15 in die als Solenoid wirkende Spule 21 hereingezogen. Der erste Teil der Bewegung erfolgt vollkommen frei, lediglich gegen die Wirkung der Feder 17. Erst wenn der Anker 15 eine gewisse Geschwindigkeit

erreicht hat, kommen die Stifte 18 mit der Kontaktplatte 4 in Berührung, wodurch die Kontakte 1 und 3 ruckartig getrennt werden. Die im Augenblick der Kontakttrennung zur Verfügung stehende Kraft ist hierbei naturnotwendig ein Vielfaches der Kraft, die die Spule 21 auf den Anker bei Beginn der Bewegung ausübt. Selbst eine sehr stark ausgebildete Schweißstelle zwischen den Kontakten wird durch dieses stoßartige Aufprallen zerrissen.

Um zu vermeiden, daß die Magnetspule 21 während der ganzen Dauer der Öffnungsperiode unter Strom steht und um den Schalter möglichst sicher gegen Erschütterungen zu machen, ist es zweckmäßig, den beweglichen Kontakt in der Öffnungsstellung zu arretieren und gleichzeitig die Spule 21 auszuschalten. Zu diesem Zwecke ist in der Fig. 1 die Kontaktplatte 4 an der dem Kontakt 3 entgegengesetzten Seite bei 22 klinkenförmig ausgebildet. Eine Gegenklinke 23, welche um einen Punkt 24 drehbar ist und durch eine Feder 25 gegen die Klinke 22 gedrückt wird, trägt an ihrer einen Seite eine federnde Verlängerung 26 und isoliert von dieser einen Kontakt 27. Ein Gegenkontakt 28 ist mechanisch und elektrisch mit dem Bolzen 8 verbunden. Auf Verlängerungen der Bolzen 8 und 9 kann ein zweiter Anker 29, welcher gegenüber den Bolzen 8 und 9 isoliert ist, gleiten. Er wird durch Federn 30 in der gezeichneten Lage gehalten. Die beiden Kontakte 27 und 28 sind durch biegsame Litzen 31 und 32 mit Einschmelzdrähten 33 und 34 verbunden und mittelst derselben durch die Wandung des Glasgefäßes 20 hindurchgeführt. Auf der Außenwand des Glasgefäßes 20 befindet sich eine zweite, zweckmäßig kleinere Magnetspule 35.

Die Wirkungsweise dieser Hilfseinrichtung ist folgende:

Hat der Anker 15 nach Berührung mit der Kontaktplatte 4 die Kontakte genügend weit geöffnet, so kommen die beiden Klinken 22 und 23 zum Eingriff. Hierdurch werden in diesem Augenblick die Kontakte 27 und 28 geöffnet und damit der durch die Magnet-

spule 21 fließende Strom und soeben. Die Kontakte werden durch die im Eingriff befindlichen Klinken 22 und 23 geöffnet gehalten. Soll der Schalter schließen, so wird die Magnetspule 35 erregt, sie zieht den Anker 29 in sich hinein, welcher mit einer Nase 36 die Klinke 23 gegen die Wirkung der Feder 25 herunterdrückt, wodurch die Klinke 22 und mit ihr der bewegliche Kontakt 3 freigegeben und durch die Wirkung der Feder 6 zur Berührung mit dem Kontakt 1 gebracht wird.

Bei der Ausführungsform nach der Fig. 2 sind die Teile im wesentlichen dieselben wie in Fig. 1, nur mit folgendem Unterschied:

Ein Anker 37 mit Stiften 38 ist vorgesehen, welcher unter der Wirkung einer Feder 39 steht. Eine Magnetspule 40 ist angeordnet, welche bei Einschaltung den Anker 37 in sich hineinzieht und damit die Feder 39 spannt. Bei Stromunterbrechung ist der Anker 37 der Kraft der Feder 39 überlassen, so daß er eine entsprechende Beschleunigung erfährt und mit seinen Stiften 38 gegen die Kontaktplatte 4 schlägt und dadurch das Öffnen der Kontakte bewirkt. Bei der Ausführungsform nach Fig. 3 sind die Kontakte 1 und 3 im Innern eines Glasgefäßes 41 eingeschmolzen. Der eine Teil dieses Glasgefäßes ist als elastisches Wellrohr 42 ausgebildet. Dieses Glasgefäß ist im Innern eines Rohres 43 in beliebiger Weise, zum Beispiel durch Kitt 44, befestigt. Das Rohr 43 ist von einem weiteren Rohr 45 umgeben, und beide Rohre zusammen bilden die Führung für den Anker 15, der in gleicher Weise wie beim Gegenstand der Fig. 1 durch eine Magnetspule 21 entgegen seiner Schwerkraft und gegen eine (nicht gezeichnete) Feder bewegt werden kann, so daß seine Stifte 18 gegen die Kontaktplatte anstoßen und dadurch eine Trennung der Kontakte 1 und 3 bewirkt wird. Bei 46 sind Begrenzungen für

die Bewegung der Kontaktplatte und damit des Kontaktes 3 angedeutet.

PATENTANSPRUCH:

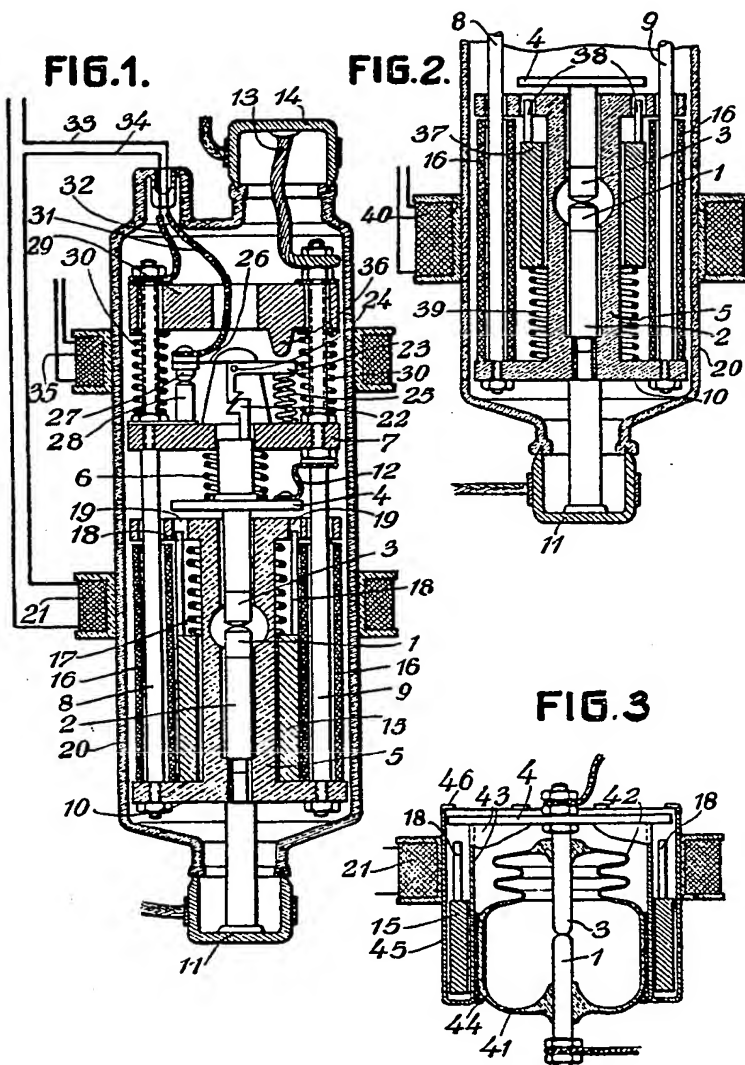
Vakuumschalter mit elektromagnetischer Betätigungseinrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß die elektromagnetischen Zugkräfte nicht unmittelbar auf die Kontakte oder deren Träger wirken, sondern ein Anker von größerer Masse als der bewegliche Kontakt und sein Träger vorgesehen ist, welcher beim Ausschalten durch von den elektromagnetischen Kräften erzeugte, in ihm aufgespeicherte kinetische Energie die Kontakte ruckartig öffnet.

UNTERANSPRUCHE:

1. Vakuumschalter nach Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß der Anker und die Kontakte in einem gemeinsamen Vakuumgefäß eingeschlossen sind.
2. Vakuumschalter nach Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß der Anker sich außerhalb des Vakuumgefäßes befindet und auf die Kontakte vermittelt eines elastischen Wandungsteils des Vakuumgefäßes wirkt.
3. Vakuumschalter nach Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die Kontakte nach erfolgter Betätigung in ihrer Stellung arretiert werden und der Strom der Magnetspule mittelst Hilfskontakte gleichzeitig ausgeschaltet wird.
4. Vakuumschalter nach Patentanspruch und Unteranspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß eine zweite Magnetspule vorhanden ist, welche die Arretierung der Kontakte löst, wodurch dieselben durch die Wirkung einer Feder in die Einschaltstellung zurückgeführt werden.

BIRKA REGULATOR G. M. B. H.
Ernst ROZUMEK.

Vertreter: NAEGELI & Co., Bern.





SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT

EIDGENÖSSISCHES AMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

Klassierung:

8 m, 12

Int. Cl.:

D 06 p 1/14

Anmeldungsdatum:

6. Februar 1967, 18 Uhr

Priorität:

Deutschland, 5. Februar 1966
(F 48364 IVc/8 m)

Gesuch bekanntgemacht:

31. Mai 1968

S

HAUPTPATENTGESUCH

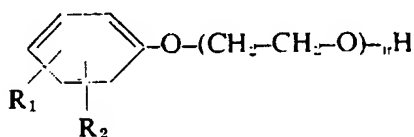
Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, Leverkusen (Deutschland)

Verfahren zum Färben von Textilmaterialien unter Verwendung von
3-Imino-isoindoleninen

Heinz Griepentrog, Köln, und Rudolf Koch, Köln-Hohlweide (Deutschland), sind als Erfinder genannt worden

1

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Färben von Textilmaterialien mit wäßrigen Dispersionen, die ein für die Herstellung von metallhaltigen phthalocyaninähnlichen Phthalocyaninen oder metallhaltigen phthalocyaninähnlichen Farbstoffen auf der Faser geeignetes 3-Imino-isoindolenin, eine für die Bildung der metallhaltigen Farbstoffe erforderliche Metallverbindung und als Dispergiermittel einen Polyglykoläther enthalten; das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß als Dispergiermittel solche Polyglykoläther zugegen sind, die der Formel



entsprechen, in der R_1 für einen aliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 8–12 Kohlenstoffatomen, insbesondere für den Nonylrest, und R_2 für Wasserstoff oder für den Cyclohexylaminomethylrest stehen, während n eine Zahl von 20–35, vorzugsweise eine Zahl von 28 bis 32, ist.

Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren gefärbten Textilmaterialien besitzen vor den Textilmaterialien, die mit metallhaltigen Phthalocyaninen oder metallhaltigen phthalocyaninähnlichen Farbstoffen in der bisher üblichen Weise unter Verwendung anderer dispergierend wirkender Polyglykoläther, z. B. unter Verwendung der Polyglykoläther von Fettalkoholen oder von Fettsäureamiden gemäß der französischen Patentschrift Nr. 1 391 503, gefärbt sind, den Vorteil, daß sie im Gegensatz zu diesen Polyglykoläthern eine einwandfreie Hydrophobierung, beispielsweise mit handelsüblichen Silikonemulsionen oder zirkonsalzhaltigen Baseölmulsionen, gewährleisten.

2

Dieser Vorteil ist von großer praktischer Bedeutung, insbesondere für Textilmaterialien, die als Zelte, Markisen und ähnliche Allwetterartikel dienen sollen. Denn Materialien dieser Art werden vornehmlich mit metallhaltigen Phthalocyaninen oder metallhaltigen phthalocyaninähnlichen Farbstoffen, die sich durch ihre Brillanz und Lichteinheit auszeichnen, gefärbt und müssen anschließend hydrophobiert werden.

Als Polyglykoläther der eingangs angegebenen Formel seien beispielsweise die Einwirkungsprodukte von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol oder von 28 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol 2-Cyclohexylaminomethyl-4-nonylphenol angeführt.

Die erforderlichen Mengen an den erfindungsgemäß zu verwendenden Polyglykoläthern lassen sich durch Vorversuche leicht ermitteln; im allgemeinen empfiehlt es sich, die Polyglykoläther und die zur Herstellung der Färbung erforderliche Mischung aus den 3-Imino-isoindoleninen und den Metallverbindungen in etwa gleichen Mengen einzusetzen.

Das Färben der Textilmaterialien mit den für die Herstellung von metallhaltigen Phthalocyaninen oder metallhaltigen phthalocyaninähnlichen Farbstoffen auf der Faser geeigneten 3-Imino-isoindoleninen und den für die Bildung der metallhaltigen Farbstoffe erforderlichen Metallverbindungen kann in der üblichen Weise durchgeführt werden; verwiesen sei z. B. auf Melliand Textilbericht 1964, Seiten 789–796, auf Angewandte Chemie 68, Seiten 133–150 und auf die französische Patentschrift Nr. 1 023 765.

Die in den folgenden Beispielen angegebenen Teile sind Gewichtsteile.

Beispiel 1

Ein schweres Baumwollgewebe (340 g/m²) wird auf dem Foulard mit der nachstehend beschriebenen wäßrigen Dispersion imprägniert, dann bei etwa 100°C getrocknet und noch 4 Minuten auf 150°C erhitzt.

Hiernach wird das Gewebe in üblicher Weise mit heißem Wasser gespült und mit einer wäßrigen Lösung behandelt, die im Liter 5 cm³ Salzsäure und 1 g Natriumnitrit enthält. Abschließend wird das Gewebe alkalisch geseift und gespült. Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

Die zum Färben verwendete wäßrige Dispersion war dadurch bereitete worden, daß 16 Teile 1-Amino-3-imino-isoindolenin, 4 Teile hydroxyäthylamino-essigsäures Kupfer, 20 Teile Methanol, 20 Teile des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol, 30 Teile Triäthylenglykol und 70 Teile Harnstoff mit Wasser unter Rühren auf 1000 Teile aufgefüllt wurden.

Beispiel 2

Man verfährt wie in Beispiel 1 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die anstelle des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol die gleiche Menge des Einwirkungsproduktes von 28 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol 2-Cyclohexylaminomethyl-4-nonylphenol enthält. Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen ebenfalls hervorragend hydrophobieren.

Verwendet man eine Färbeflotte, die anstelle der in den Beispielen 1 und 2 angeführten Polyglykoläther die gleiche Menge eines mehrere Benzolkerne besitzenden und bislang als Dispergiemittel verwendeten handelsüblichen Polyglykoläthers enthält, so läßt sich das gefärbte Gewebe mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen nicht erfolgreich hydrophobieren. Dies geht aus dem folgenden Vergleichsversuch hervor.

Schwere Baumwollgewebe (340 g/m²) wurden entsprechend der Arbeitsweise des Beispiels 1 unter Mitverwendung der erfindungsgemäß zu verwendenden Polyglykoläther bzw. unter Mitverwendung eines mehrere Benzolkerne besitzenden und bislang als Dispergiemittel verwendeten handelsüblichen Polyglykoläthers gefärbt und anschließend mit einer handelsüblichen zirkonsalzhaltigen Paraffinemulsion hydrophobiert. Von den behandelten Geweben wurde jeweils ein Abschnitt von 50 x 50 cm in einen Rahmen so eingespannt, daß eine Mulde entstand; diese Mulde wurde 8 cm hoch mit Wasser gefüllt und 48 Stunden stengelassen. Nach dieser Zeit war bei den Gewebeabschnitten, die unter Mitverwendung der erfindungsgemäß zu verwendenden Polyglykoläther gefärbt und dann hydrophobiert waren, noch kein Wasser durchgelaufen, während bei dem Gewebeabschnitt, der unter Mitverwendung des mehrere Benzolkerne besitzenden und bislang als Dispergiemittel verwendeten handelsüblichen Polyglykoläthers gefärbt und dann hydrophobiert war, bereits nach 6 Stunden Wasser durchgelaufen war.

Beispiel 3

Man verfährt wie in Beispiel 1 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die dadurch bereitete worden war, daß 15 Teile 1-Amino-3-imino-5(6)-phenyl-isoindolenin, 5 Teile hydroxyäthylamino-essigsäures Kupfer, 20 Teile Methanol, 20 Teile des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol, 30 Teile Triäthylenglykol und 70 Teile Harnstoff mit Wasser unter Rühren auf 1000 Teile aufgefüllt wurden.

Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

Beispiel 4

Man verfährt wie in Beispiel 1 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die dadurch bereitete worden war, daß 20 Teile 1-Amino-3-imino-5(6)-methoxy-isoindolenin, 4 Teile hydroxyäthylamino-essigsäures Kupfer, 20 Teile Methanol, 20 Teile des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol, 30 Teile Triäthylenglykol und 70 Teile Harnstoff mit Wasser unter Rühren auf 1000 Teile aufgefüllt wurden.

Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

Beispiel 5

Man verfährt wie in Beispiel 1 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die dadurch bereitete worden war, daß 16 Teile 1-Amino-3-imino-isoindolenin, 4 Teile hydroxyäthylamino-essigsäures Nickel, 20 Teile Methanol, 20 Teile des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol, 30 Teile Triäthylenglykol und 70 Teile Harnstoff mit Wasser unter Rühren auf 1000 Teile aufgefüllt wurden.

Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

Beispiel 6

Man verfährt wie in Beispiel 3 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die anstelle des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol die gleiche Menge des Einwirkungsproduktes von 28 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol 2-Cyclohexylaminomethyl-4-nonylphenol enthält.

Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

Beispiel 7

Man verfährt wie in Beispiel 4 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die anstelle des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol die gleiche Menge des Einwirkungsproduktes von 28 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol 2-Cyclohexylaminomethyl-4-nonylphenol enthält.

Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

Beispiel 8

Man verfährt wie in Beispiel 5 beschrieben, verwendet jedoch zum Färben eine wäßrige Dispersion, die anstelle des Einwirkungsproduktes von 30 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol p-Nonylphenol die gleiche Menge des Einwirkungsproduktes von 28 Mol Äthylenoxyd auf 1 Mol 2-Cyclohexylaminomethyl-4-nonylphenol enthält.

Das so gefärbte Gewebe läßt sich mit zirkonsalzhaltigen wäßrigen Paraffinemulsionen in der üblichen Weise hervorragend hydrophobieren.

5
PATENTANSPRÜCHE

I. Verfahren zum Färben von Textilmaterialien mit wäßrigen Dispersionen, die ein für die Herstellung von metallhaltigen Phthalocyaninen oder metallhaltigen phthalocyaninähnlichen Farbstoffen auf der Faser geeignetes 3-Imino-isindolenin, eine für die Bildung der metallhaltigen Farbstoffe erforderliche Metallverbindung und als Dispergiermittel einen Polyglykoläther enthalten, dadurch gekennzeichnet, daß als Dispergiermittel solche Polyglykoläther zugegen sind, die der Formel

6
entsprechen, in C_6H_5 für einen aliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 6-12 Kohlenstoffatomen und R_2 für Wasserstoff oder für den Cyclohexylaminomethylrest stehen, während n eine Zahl von 20-35 ist.

II. Textilmaterialien, gefärbt nach dem Verfahren gemäß Patentanspruch I.

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft

Vertreter: Bovard & Cie., Bern

